COMBIEN ?

Vous avez maintenant une idée claire de ce qu'il vous faut comme matériel pour souder votre tuyauterie cuivre. Demandez à votre vendeur Weldom de faire une estimation du coût des matériaux, des matériels et des outils dont vous allez avoir besoin.

ÉVALUATION BUDGÉTAIRE

Matériaux et matériels

Tubes d'alimentation en cuivre ____________________
(écroui ou recuit)

Raccords cuivre à souder ____________________

Rouleaux de soudure ____________________
(à l'étain, avec ou sans décapant incorporé)

Pâte décapante ____________________
(adaptée pour soudure à l'étain)

Toile abrasive ____________________
(désoxydation avant assemblage)

Outillage (entourez les outils que vous avez déjà)

Coupe-tube ____________________
(indispensable pour une coupe nette)

Ressort à cintrer ____________________
(adapté au diamètre du tube)

Lampe à souder ____________________

Total HT	
Taxes	
Total TTC	

Ceci n'est qu'une approximation qui vous permet de vous faire une idée du budget à prévoir. Elle n'a pas valeur d'engagement.

QUAND ?

LE MEILLEUR MOMENT POUR RÉALISER VOTRE PROJET ?

Vous pouvez souder votre tuyauterie cuivre en toutes saisons.

Ce qu'il faut faire avant

- Commencez par rassembler les différents éléments à souder.
- Par mesure de sécurité, supprimez de votre environnement tout ce qui est susceptible de brûler.

Ce qu'il faut faire après

- Laissez refroidir la soudure avant d'en vérifier le joint.

IMPORTANT

- Par sécurité, même si la soudure est à décapant incorporé, n'excluez pas d'enduire les parties à assembler avec une pâte décapante.
- La température de fusion de l'étain est d'environ 200°C. Pour vous assurer que le métal est à bonne température, écartez la flamme et tâtez l'assemblage avec la baguette de soudure.
- Pour plus d'informations, reportez-vous également à la fiche "Mettre en place une installation sanitaire".
- Demandez à votre vendeur Weldom de bien définir vos besoins en produits et en outils.

ATTENTION

- La soudure à l'étain ne convient en aucun cas pour les canalisations de gaz.




HELLO AGENCY - R.C. Beauvais 390 922 490. Avril 2008. Illustrations : C. Guillon.- Ne pas jeter sur la voie publique. FSE 002

FICHE CONSEIL SANITAIRE

Souder des tuyaux en cuivre



QUOI ?

Pour souder des tuyaux en cuivre, il convient d'utiliser un système de soudure particulier appelé “soudure par capillarité”.

Le principe de cette soudure est d'assembler deux pièces de cuivre, préalablement emboîtées, en les chauffant jusqu'à 200°C environ (soudure à l'étain).

Les tubes en cuivre écroui, fournis en barres rigides, sont utilisés pour les canalisations apparentes.
Les tubes en cuivre recuit - gainé ou non gainé (couronne) - plus souples, sont réservés aux canalisations encastrées.

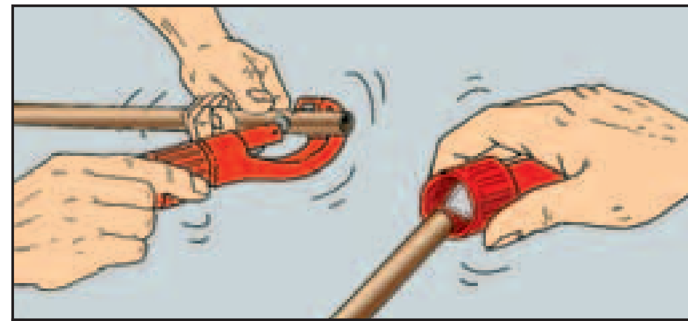
Les diamètres des raccords libèrent un léger jeu dans l'assemblage, ce qui permet à la soudure de “filer” par capillarité à l'intérieur du joint.

Si l'installation à effectuer est relativement importante, ce type de soudure est économique.

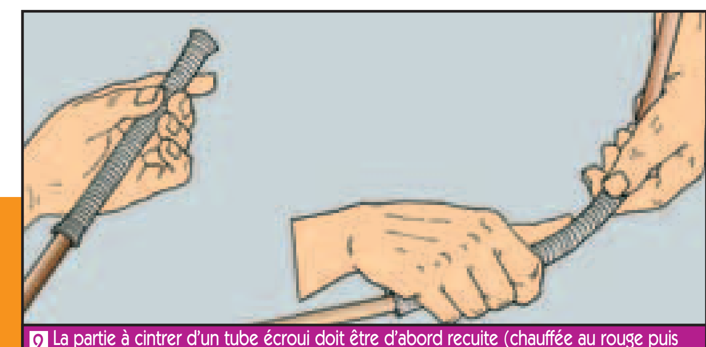
BON À SAVOIR

Évitez de découper les tubes avec une scie à métaux, vous risqueriez de les déformer. N'hésitez pas à investir dans un coupe-tube.

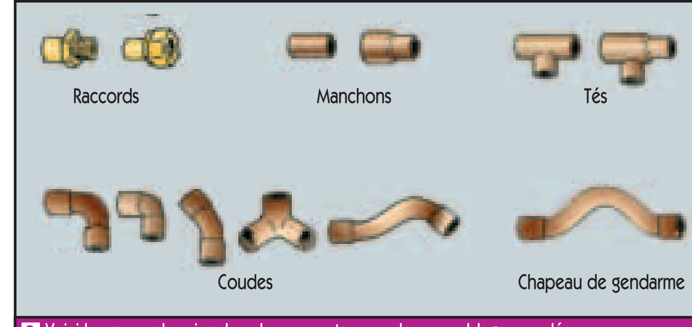
COMMENT ?



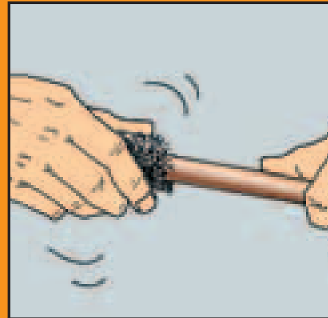
1 Le coupe-tube permet de réaliser des coupes nettes.
Engagez le tube dans sa mâchoire, puis serrez la molette au contact.
Faites pivoter l'outil autour du tube en resserrant la molette à chaque tour.
Ébavurez l'intérieur de la découpe avec la lame triangulaire de l'appareil.



2 La partie à cintrer d'un tube écroui doit être d'abord recuite (chauffée au rouge puis trempée dans l'eau froide).
Pour courber un tube avec un ressort à cintrer, utilisez un ressort de diamètre adapté, engagez le tube et tordez l'ensemble à la main.



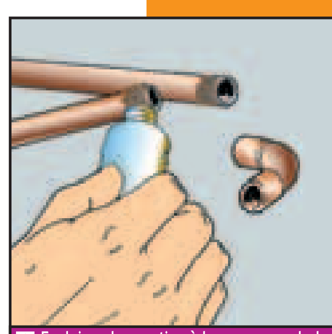
3 Voici les raccords cuivre les plus courants pour des assemblages soudés.
Une gamme de raccords est également prévue pour les assemblages instantanés.



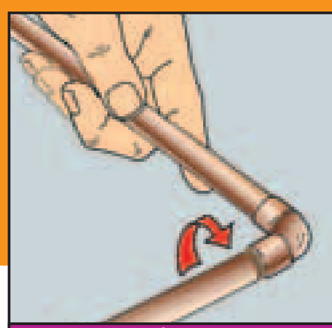
4 Afin de désoxyder le cuivre, frottez l'extérieur des tubes avec de la laine d'acier.



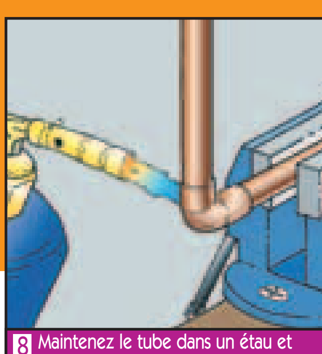
5 Procédez de même pour l'intérieur des raccords.



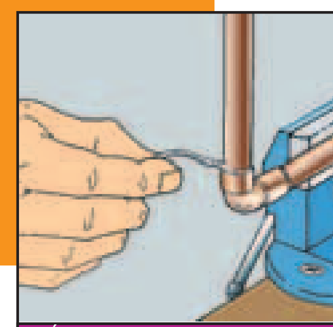
6 Enduisez les parties à braser avec de la pâte décapante pour soudure à l'étain (même si la soudure est à décapant incorporé).



7 Assemblez les pièces en les faisant pivoter pour bien répartir la pâte décapante.



8 Maintenez le tube dans un étau et chauffez les parties assemblées à la flamme du chalumeau.



9 Écartez la flamme et posez le fil de soudure sur le joint. Si le métal est à bonne température, la soudure file naturellement dans l'assemblage par capillarité.